

End mills

short, 1 tooth cut over centre

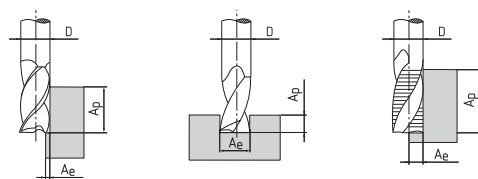
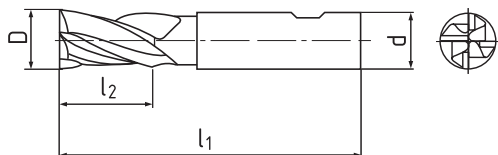


D≤2,5

CZ Frézy válcové čelní | krátké, 1 břit přes střed

DE Schaftfräser | Kurz, 1 Schneide über Mitte

RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | короткие, с центрорежущим зубом



1205

1205



D k 10	d h 6	l1	l2	Z	120508	120518	120518
2	6	51	7	3	.020		.020 TIALN
2,5	6	52	8	3	.025		.025 TIALN
3	6	52	8	4	.030		.030 TIALN
3,5	6	54	10	4	.035		.035 TIALN
4	6	55	11	4	.040		.040 TIALN
4,5	6	55	11	4	.045		.045 TIALN
5	6	57	13	4	.050		.050 TIALN
5,5	6	57	13	4	.055		.055 TIALN
6	6	57	13	4	.060		.060 TIALN
6,5	10	66	16	4	.065		.065 TIALN
7	10	66	16	4	.070		.070 TIALN
7,5	10	66	16	4	.075		.075 TIALN
8	10	69	19	4	.080		.080 TIALN
8,5	10	69	19	4	.085		.085 TIALN
9	10	69	19	4	.090		.090 TIALN
9,5	10	69	19	4	.095		.095 TIALN
10	10	72	22	4	.100		.100 TIALN
11	12	79	22	4	.110		.110 TIALN
12	12	83	26	4	.120		.120 TIALN
13	12	83	26	4	.130		.130 TIALN

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

				fz (mm/z)							
Material		Ap	Ae	Vc	Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	
P.6	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0,0042	0,0105	0,0147	0,0196	0,0238	0,0308	
M.2	750–850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	
K.2	> 800 N/mm²	1xD	0,1xD	35	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	
N.2	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	160-300	0,0078	0,0195	0,0273	0,0364	0,0442	0,0572	
S.1	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	12	0,0042	0,0105	0,0147	0,0196	0,0238	0,0308	

TiAlN: Vc + 50 %